

## INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

1. Lors du montage de la **Tête Révolver PARAT** tous les roulements doivent être graissés avec la graisse fournie (**Mobilux EP 1 hydrofuge !**)

2. La fréquence de maintenance dépend du type d'usinage:

En cas d'une utilisation normale, il suffit de prévoir un contrôle **trimestriel**.

En cas d'opérations exigeant beaucoup de réfrigérant et en cas d'usinage de pièces en fonte on devrait procéder à un contrôle **mensuel** des roulements pour les nettoyer et regraisser en cas de besoin.

# INSTRUCTIONS DE MONTAGE

pour Tête Révolver P A R A T (vis de serrage avec filet ou bien arrosage par le centre)

**Généralités:** La tête revolver PARAT est une pièce réalisée avec une précision extrême. Seul un montage soigneux et correct met en valeur tous les avantages du système porte-outil PARAT.

## Instructions de montage

1. Démonter le porte-outil et la vis de serrage existants du chariot supérieur / de la console, puis démonter le chariot supérieur / la console.
2. Adapter le perçage de la vis originale au diamètre correspondant de la vis de serrage avec filet PARAT.

Réaliser en même temps les filets pour la fixation du plateau diviseur.

Les taraudages doivent être en position parallèle ou bien verticale par rapport au bord avant du chariot supérieur. (Pour la position de 90° ultérieure des cassettes)

-voir fiche de données: image de perçages vis de serrage-

PAS ENCORE réaliser les perçages pour goupiller le plateau diviseur.

3. Visser les vis de serrage et les assurer avec du Loctite.
4. Monter la tête revolver avec plateau diviseur sans rondelles Belleville.  
Ne pas trop serrer les vis pour le plateau diviseur.  
Ne pas trop serrer l'écrou hexagonal.
5. Aligner la tête revolver parallèlement à l'axe de rotation

Procédure: Déposer l'ensemble tête revolver avec chariot supérieur / console sur un marbre à dresser, incliné de 90° sur le côté. Veiller à ce que l'ensemble repose bien!

Passer l'ensemble sous un comparateur.  
La différence de hauteur ne devrait PAS être supérieure à 0,005 mm le long de la tête entière.

Ajuster la tête revolver avec l'ensemble chariot le cas échéant avec un marteau en caoutchouc.

Sur les machines à console, on peut aligner la tête revolver de cette manière aussi directement sur la machine.

6. Visser maintenant le plateau diviseur fortement avec le chariot supérieur / la console, monter la tête révoluer sans rondelles Belleville et vérifier encore une fois l'alignement de l'ensemble tête révoluer/ chariot supérieur sur la machine.

Ensuite démonter la tête révoluer hormis le plateau diviseur et la vis de serrage et percer les trous pour les goupilles.

Puis goupiller le plateau diviseur et le chariot supérieur.

La précision de positionnement de la tête révoluer dépend de l'union fixe et sans jeu du plateau diviseur avec le chariot supérieur.  
Remonter le chariot supérieur sur la machine.

7. Terminer le montage de la tête révoluer (veuillez vous servir de la vue éclatée ci-jointe).
8. Réglage du mouvement rotatif pour ouvrir et serrer la tête révoluer PARAT –voir fiche ci-jointe- (Réglage mouvement rotatif).
9. Serrer la tête révoluer avec la clé de serrage.

**!!!ATTENTION!!!** Si le mouvement rotatif de la clé de serrage est considérablement plus grand ou plus petit que 90 degrés, il est impossible de serrer la tête révoluer.  
Dans ce cas-là les deux écrous hexagonaux ne sont pas réglés correctement.  
Pour y remédier procéder au réglage tel que décrit au par. 9.

10. Contrôler encore une fois la fonction de la tête révoluer.

La tête révoluer PARAT permet de régler n'importe quel angle souhaité à un pas de 9°, suivant cadran. De plus, on dispose d'un pré-centrage tous les 90° pour un centrage plus rapide.

# INSTRUCTIONS DE MONTAGE

pour Tête Révolver Standard P A R A T (vis de serrage avec collerette et clavette)

**Généralités:** La tête revolver PARAT est une pièce réalisée avec une précision extrême. Seul un montage soigneux et correct met en valeur tous les avantages du système porte-outil PARAT.

## Instructions de montage

1. Démonter le porte-outil et la vis de serrage existants du chariot supérieur / de la console, puis démonter le chariot supérieur / la console.
2. Agrandir le perçage de la vis originale au diamètre correspondant de la vis de serrage PARAT.  
(Percer, puis agrandir en alésant avec alésoir ou bien au tour).  
Réaliser en même temps les filets pour la fixation du plateau diviseur.  
Les taraudages doivent être en position parallèle ou bien verticale par rapport au bord avant du chariot supérieur.  
-voir fiche de données: image de perçages vis de serrage standard-  
PAS ENCORE réaliser les perçages pour goupiller le plateau diviseur.
3. Enfoncer la vis de serrage dans le chariot supérieur jusqu'à ce que la gorge inférieure sur la vis de serrage soit à ras de la surface du chariot.
4. Réaliser la rainure pour la clavette sur la vis de serrage.  
(mortaiser ou brocher) (la position de la rainure dans le trou n'a pas d'importance)
5. Monter la tête revolver avec plateau diviseur sans rondelles Belleville.  
Ne pas trop serrer les vis pour le plateau diviseur.  
Ne pas trop serrer l'écrou hexagonal.
6. Aligner la tête revolver parallèlement à l'axe de rotation.

**Procédure:** Déposer l'ensemble tête revolver avec chariot supérieur / console sur un marbre à dresser, incliné de 90° sur le côté.  
Veiller à ce que l'ensemble repose bien!  
Passer l'ensemble sous un comparateur.  
La différence de hauteur ne devrait PAS être supérieure à 0,005 mm le long de la tête entière.  
Ajuster la tête revolver avec l'ensemble chariot le cas échéant avec un marteau en caoutchouc.

Sur les machines à console, on peut aligner la tête revolver de cette manière aussi directement sur la machine.

7. Visser maintenant le plateau diviseur fortement avec le chariot supérieur / la console, monter la tête revolver sans rondelles Belleville et vérifier encore une fois l'alignement de l'ensemble tête revolver/ chariot supérieur sur la machine. Ensuite démonter la tête revolver hormis le plateau diviseur et la vis de serrage et percer les trous pour les goupilles.  
Puis goupiller le plateau diviseur et le chariot supérieur.

La précision de positionnement de la tête revolver dépend de l'union fixe et sans jeu du plateau diviseur avec le chariot supérieur.

Remonter le chariot supérieur sur la machine.

8. Terminer le montage de la tête revolver (veuillez vous servir de la vue éclatée ci-jointe).
9. Réglage du mouvement rotatif pour ouvrir et serrer la tête revolver PARAT –voir fiche ci-jointe- (Réglage mouvement rotatif).
10. Serrer la tête revolver avec la clé de serrage.

**!!!ATTENTION!!!** Si le mouvement rotatif de la clé de serrage est considérablement plus grand ou plus petit que 90 degrés, il est impossible de serrer la tête revolver.  
Dans ce cas-là les deux écrous hexagonaux ne sont pas réglés correctement.  
Pour y remédier procéder au réglage tel que décrit au par. 9.

11. Contrôler encore une fois la fonction de la tête revolver.

La tête revolver PARAT permet de régler n'importe quel angle souhaité à un pas de 9° suivant cadran. De plus, on dispose d'un pré-centrage tous les 90° pour un centrage plus rapide.